

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 03-069461
(43)Date of publication of application : 25.03.1991

(51)Int.Cl.

B65D 41/54

(21)Application number : 01-208965

(71)Applicant : TEIKOKU KASEI KK
TOYO ECHO KK

(22)Date of filing : 09.08.1989

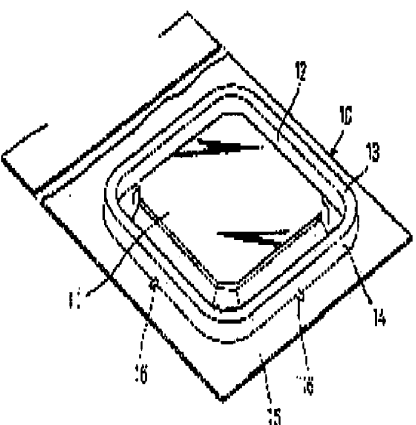
(72)Inventor : SETO SHIGEYUKI
TANIGUCHI YOKICHI

(54) THERMO-CONTRACTIVE LID AND ITS PRODUCTION

(57)Abstract:

PURPOSE: To form a notch with an appropriate shape and size without any special automatic devices, by removing the margin left at the periphery of a skirt and forming a notch at the skirt at the same time.

CONSTITUTION: A mold product provided with small recesses 16 at the rear face of the corners between the skirt 14 provided at the periphery of a top face 11 and the margin 15 left at the periphery thereof is trimmed to remove the margin 15 and to form a notch at the skirt 14 by the end face that the small recesses open. In this way, by only providing the small recesses 16 previously in the case of molding of the shrink lid, a notch can be formed at the same time in the traditional trimming process without necessity of any special notch-molding devices.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

平3-69461

⑬ Int.Cl.⁵
B 65 D 41/54⑭ 特許公報記号
B 65 D 41/54⑮ 特許公報記号
B 65 D 41/54

審査請求 有 請求項の数 2 (全 5 頁)

⑯ 発明の名称 熱収縮性膜とその製造方法

⑰ 特許 願 平1-208965
⑱ 出願 願 平1(1989) 8 月 8 日

⑲ 発明者 瀬 戸 繁 行 大阪府高槻市西冠1丁目6番17号
 ⑳ 発明者 谷 口 洋 吉 奈良県生駒市西松ヶ丘19番地
 ㉑ 出願人 帝國化成株式会社 京都府京都市右京区西京極地下町3番地
 ㉒ 出願人 東洋エコー株式会社 大阪府大阪市中央区久太郎町3丁目6番8号
 ㉓ 代理人 弁理士 緑田 文二 外2名

明 細 書

1. 発明の名称

熱収縮性膜とその製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 直線状の膜状にスカーフト部を設け、このスカーフト部の下縁にノッチを有する熱収縮性膜において、前記スカーフト部とこの膜縁に設けられたスカーフト部の間に前記スカーフト部を除く部分とを同時に熱収縮スカーフト部とノッチを形成したことを特徴とする熱収縮性膜。

(2) 熱収縮性フィルム又はシートを成形して直線状の膜状にスカーフト部を設け、このスカーフト部同縁に残存するスカーフト部と前記スカーフト部との間隙部に前記スカーフト部を除く部分とを同時に熱収縮スカーフト部とノッチを形成したことを特徴とする熱収縮性膜の製造方法。

この発明は、熱収縮性膜（以下シェリソンの膜と云う）とその製造方法に関する。

（従来の技術）

シェリソンの膜は、第5図に示すように、第1のスカフト部2が第2のスカフト部4よりも長く（半が大きい）なるようにし、シェリソンの膜1を熱収縮させると、第1図のようになり、第1のスカフト部2の下縁が、第2図のスカフト部4を突き込んで第1を固定するようになっている。

このようにして第1を固定してしまふと、開封時に、はさみ等で切り取らなければならないので、スカフト部2の下縁にノッチを設けておくのが普通である。

（発明の課題）

しかるに、前述のような第1は、合成樹脂フィルム又はシートを熱収縮性膜又は熱収縮性膜に加工して成形品とした後、スカーフト部（半が大きい）をノッチすることによって完成し、この完成品のスカフト部2は刃物でノッチを形成していたが、ノッチが鋭利であるため、熱収縮によって目視で

きなくならたり、ノマツの道辺が厚くたって移民に開闢するにどができなくなつてゐる。

さらに、刃物でノッチを自動的に形成するには、そのための自動装置が必要となり、コスト上昇につながっている。

そこで、この発明の要旨は、特別の自持位置を
 参照させずに、適当な形状及び大きさのノッチを
 形成したシリコン素子及びその製造方法を提供す
 ることにある。

(課題の解決手段)

上記の問題を解決するため、この説明は、前述の周知にスカーフ部分が設けられ、このスカーフ部の下縁にフリップを有するヒムリツク蓋に依りて、前記スカーフ部と該との間隙に残存したウォーターマンと他の隣り部裏面と外面との間に生じ得た成堆品をとりよせんとし、前記ウォーターマンを除去すると同時に残存品を所の間敷する状態により隣部スカーフ部にフリップを形成したのである。

また、この説明の方法によれば、熱収縮性プラスチックの成形して増減の周冠はスカーフと又はシーンを成形形として増減の周冠はスカーフと

1
02
1

はなれてゐる。この小四所^一もは、真空服形、巨
空服形、服形にすめ、服形又は四所を裁つておき、
服形^一と同時には成形するものであつて、その
縫ひ及び形は、補正送致される。また、服形
縫ひの、補正ののために設けられたものであるが、
着することである。

前記調査より、第1、第2、平成部13、スカー
部14は、ローコストの米とラバを輸入した
ためであると考えられる。そのほか、第3部
の米とラバの輸入額は、第1部の2倍に達
している。

前記の四所 1 のは、第 3 図及び第 4 図に示すように、スカーレット 14 とブルー 15 の面から見れば、それらの断面部に接点をつけたものであり、スカーレット 14 の面の断面は開放されており、スカーレット 14 面の断面は開放されておらず、この断面形状が波はノッチの形状となる。従って、波状のノッチの形状に合わせた小図 1 1 の形状を適宜選択すればよい。第 4 図の命令は、ノッチは底面三角形であり、第 4 図の命令は、波状の断面である。勿論その他の形状でもよい。

— 1. 形式は、散記体形式をとり得る。

船を脱け、このスカート線因縁に致有する一ツの
ツノ和船にスカート部との境地部裏面に態態を同時
に小國所を脱け、船底のツノ所よりミツクとして、
和船スカート部下縁に前記ツノ部の縁状端部形状
を有するツノ子成形したのである。

（作用）

又カー・ト部と γ ・ β が連続するもの角部は、幾何學から見て小凹形と圓錐に似たもので、この小凹形のカー・ト部は斷續は斷續をされておらず、 β と γ ・ β をトキミツクとして取の替へと、斷續された強固部がノッチとなる。

【附註】

前記第1圖及び第2圖は流すような成膜品を輸
 送槽はパイプ又はシートによつて形成する。こ
 のパイプの壁面は成膜品10は、隔壁11との
 頂部11の周縁に設けられた溝12と、この溝
 12の外側壁に設けられた平直部13からなす。下
 部はパイプ14と、このパイプ14に連続す
 るパイプ15より成り、前記パイプ14と
 パイプ15との隔壁部には、小間所16が設

1
2
3

方格を示している。图中20は雄羽、21は雌羽である。図中を移るようには、雄羽の20が下降すると、バーゲン1羽が切斷され、それと共に、小羽所1羽の部分も切り取られ、雄の部分のみが雄羽21中に移下する。

〔效果〕

この疑問に答へば、以上のようだ、つまりソブク菌形成形の成形時には多少小菌房を散らしておくだけで、特別のソブク菌形成産物を必要とせず、菌房のトキエメンブツで同時にソブクが形成されるようにしたので、工業上の利便となり、さらに、ソブクその形でも、最初の小菌房の形成を適宜に調整することによって、引き續き外産物の形成を減らすことができる。

五、國際公法學之概論

第1圖はこの初期のシュリンプ道を形成するた
めの波路間の一例を示す特異図、第2圖は同上の
断面図、第3圖及び第4圖は小凹所を示す特異図、
第5圖及び第6圖は従来のシュリンプ道を發達心
する國及び蘇聯國は従来のシュリンプ道を發達心

特開平 3 - 69461 (3)

決めた技藝を示す断面模図である。

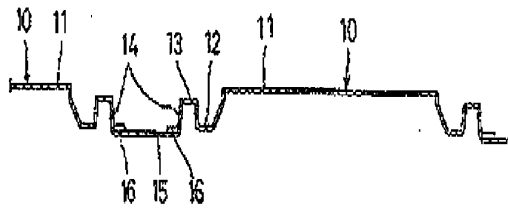
- 10.....シムリンダ型扇形品、
- 11.....頂部、12.....槽、
- 13.....手組部、14.....スライダ部、
- 15.....テージン、16.....小図所、
- 20.....溝列、21.....溝列。

特許出願人 豊 国 化 装 機 式 会 社
商 上 東 洋 エ コ ー 技 術 有 限 公 司
商 代 理 人 株式会社 豊 国 化 装 機 式 会 社
他 2 名

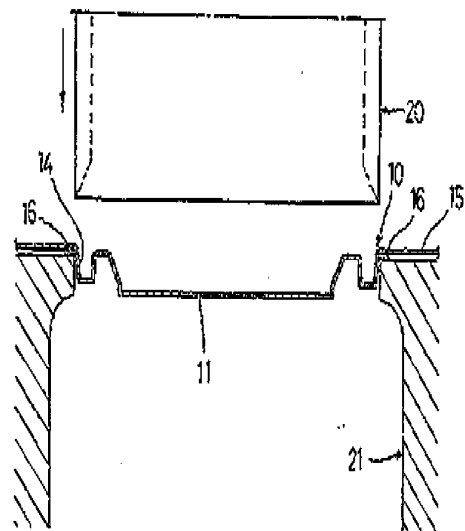
~ 7 ~

特開平 3 - 69461 (4)

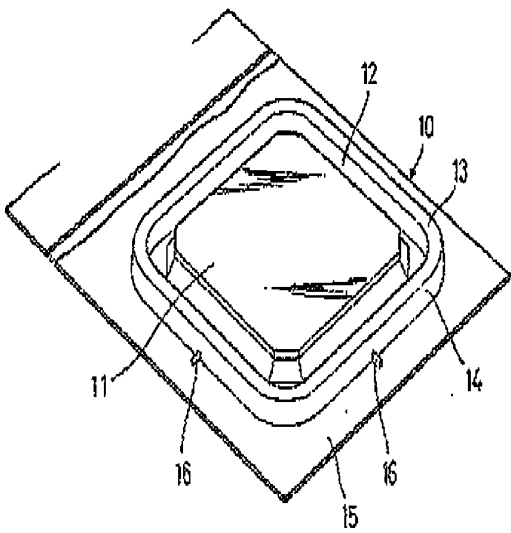
第2図



第5図



第1図



第4図



第3図



特 開 平 3 - 69461 (5)

第 6 图



第 7 图

